

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Sesuai dengan hasil yang didapatkan dari diagram pareto bahwa dapat ditarik kesimpulan jika *defect* yang paling dominan adalah *Cardboard* tidak Presisi dengan nilai 17381 pcs dengan presentase *defect* tertinggi sebanyak 2,60%. Kemudian, dapat disimpulkan dari alat bantu *seven tools* yaitu *fishbone diagram* bahwa terdapat beberapa penyebab terjadinya *defect* pada *Cardboard* tidak Presisi yaitu :
 - a) Faktor Mesin : *Part mechanic machine* menghalangi *seal bar*, Penurunan suhu tiba – tiba pada *Weigh Filler*, Kerusakan tiba – tiba bagian *stretcher* pada *bag decuffer and sealer*
 - b) Faktor Material : Karton terlalu lunak, Adesifitas lakban melemah, *Joint Glue* tidak menempel sempurna.
 - c) Faktor Metode : Lakban pada *Bag decuffer sealer* tidak *center*, Kadar nitrogen berlebihan pada *High Pressure Pump*, *Mechanical Plunger* tidak *center*.
2. Pada penyebab utama terjadinya *defect cardboard* tidak presisi bersumber dari beberapa faktor yaitu, mesin, metode, dan material. Maka dari itu, berikut terdapat beberapa saran peneliti untuk saran perbaikan untuk mengurangi *defect* sebagai berikut :
 - a) Pada Faktor mesin, pekerja yang terdapat pada *line production* tersebut diharapkan untuk melakukan pengecekan secara berkala untuk mengoptimalkan performa mesin agar selalu dalam kondisi normal.
 - b) Pada Faktor Metode, pekerja yang terdapat pada *line production* tersebut diharapkan untuk melakukan pengecekan terhadap posisi lakban, pengecekan *high*

pressure pump, pengecekan *mechanical plunger* secara berkala untuk mengurangi kemungkinan terjadinya *defects* pada faktor metode. Dan perlu dilakukan pelatihan terhadap tenaga kerja yang ada disetiap *packaging line* mengingat banyaknya juga jumlah *outsourcing*.

c) Pada Faktor Material, harus dilakukan pengecekan material yang akan digunakan saat akan melakukan proses produksi. Kemudian, menentukan SOP untuk material yang sesuai standar agar mengurangi potensi terjadinya *defect* karena material.

3. Berdasarkan hasil dari Uji Hipotesis T dapat disimpulkan bahwa Perusahaan dapat menggunakan Model Rancangan dari hasil Uji Hipotesis T untuk Membantu mengurangi *defect product* perusahaan dapat memperhatikan faktor material. Karena pada hasil Uji T didapatkan bahwa Variabel Faktor Metode memiliki nilai lebih tinggi dengan nilai $2,588 > 2,179$ dengan tingkat signifikansi ($0,024 < 0,05$). Yang memiliki arti bahwa untuk mengendalikan *defect* perusahaan dapat mengendalikan faktor Material karena faktor material memiliki hubungan positif dan mempengaruhi secara signifikan terhadap variabel *defect*.

5.2 Saran

Untuk peneliti yang akan mengadakan penelitian selanjutnya, diharapkan untuk mengembangkan penelitian, dan menambah beberapa variabel – variabel yang mempengaruhi *defects*, dan mengusahakan jumlah responden yang terdapat lebih dari 50 untuk mempermudah penelitian pada penggunaan uji regresi linier berganda.